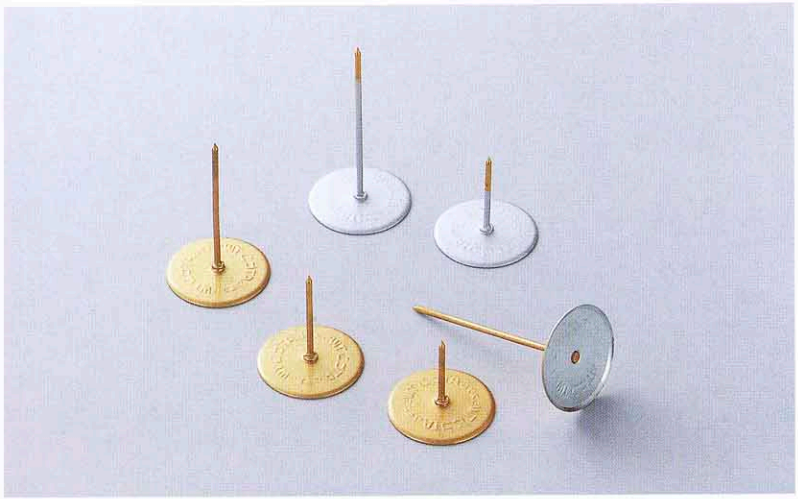
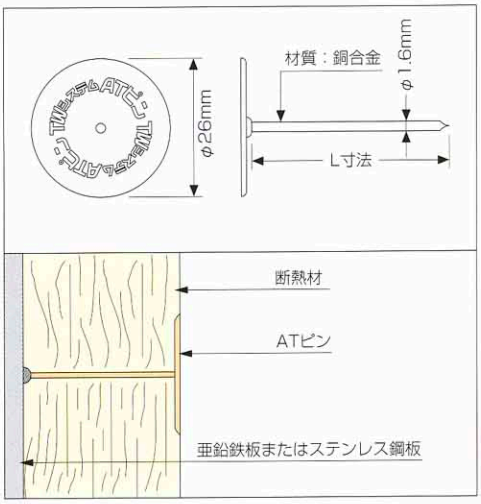




TWシステム ATシリーズ／後打ち溶接工法

保温・保冷・断熱・消音工事用／絶縁座金付きスポット鋲

ATピン

TWシステム／ATピンは官公庁仕様物件にも使用できます。
国土交通省 機械設備工事監理指針に準じています。

特　長

- ATピンはTWシステム専用のワッシャー付き絶縁ピンです。
- ALKや亀甲金網などの上から施工できます。
- TWシステムに合わせた特殊な先端形状を持ち、安定した溶接力を発揮します。
- ATピン1ケースに1個専用プラグが付属しています。

ATピン規格

品　名	L寸法	絶縁色	梱包単位
ATP-17	17mm	ゴールド	2,000本
ATP-24	24mm		
ATP-38	38mm		
ATP-49	49mm		
ATP-72	72mm	ゴールド	1,000本
ATP-96	96mm		
ATP-22	22mm	シルバー	2,000本
ATP-46	46mm		

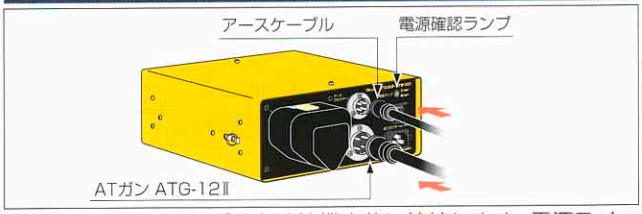
- ATピンは全て絶縁ピンです。
- 1梱包に専用プラグ1個が付属しています。

取扱い上の注意事項

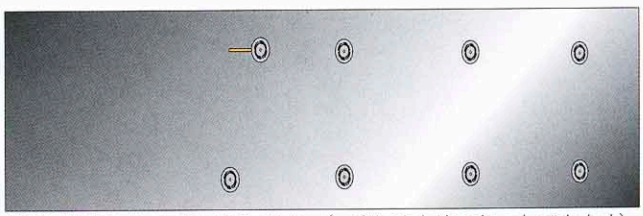
- ATピンを選定する場合は、断熱材の厚みにあった物を選定して下さい。
- 下地鉄板が薄すぎますと溶接時にATピンが突き抜ける場合がありますので施工前に下地鉄板の厚みを確認して下さい。
- ATP-22及びATP-46のシルバーピンは金網、パンチング仕上げまたは波形保温板には使用できません。ATP-24、ATP-49を使用して下さい。
- ATP-22及びATP-46のシルバーピンはそれぞれ25mm、50mm厚で40kg／m^3以下の保温材にのみ使用して下さい。40kg／m^3を超える保温材に対してはATP-24、ATP-49を使用して下さい。
- ロックウール保温材の80kg以上に対しては、事前に保温材にキリなどで下孔を開けてから溶接すると、より確実な施工ができます。
- ATピンの詳しい選定に関しては「TWシステムカタログ」または「ATウェルダーセット・取扱説明書」を参照して頂くか当社へお問い合わせ下さい。
- ATピン先に圧力をかけ過ぎますとピン先端に溶解する「ろう」が飛び散り溶接に必要な溶解「ろう」の量が低減し溶接不良の原因になります。溶接施工時にはガン内に装着しているバネの力で圧力を調節していますのでそれ以上の圧力が加わる施工は避けて下さい。
- プラグの摩耗などでまっすぐにしているつもりでもピンが斜めになるなど、下地とピンが垂直に接していない場合充分な溶接力が発揮されないことがあります。また、下地が斜めになっている場所へ溶接する時に、ピン先端が滑ったり動いたりすると溶接不良を起こすこともあります。
- ガラスクロスに邪魔され下地へピンの先端が接触していない場合は溶接不良を起す恐れがあります、ATピン先端部が確実に下地まで達している事を確認してから溶接作業を行って下さい。
- ATS-212Ⅱ及びATS-322ⅡはAC時で約2秒の間隔をあけて作業を行って下さい。これ以下の間隔で作業された場合は、溶接力が低下し確実な溶接がされない恐れがあります。
- 溶接後に自主点検されることをお勧めします。

※詳しくは営業担当へお問い合わせ下さい。

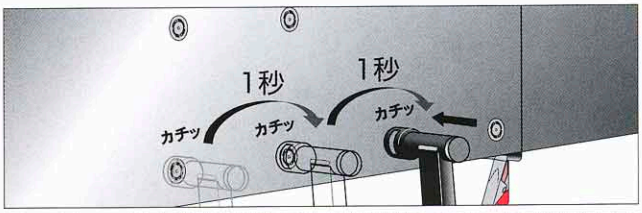
施工手順（詳しくは取扱説明書を参照して下さい）



ATガンとアースケーブルを溶接機本体に接続します。電源スイッチを入れ、充電確認ランプが「赤」から「緑」に変わるのを確認します。（例：ATS-212Ⅱ）



断熱材にATピンを差し込みます。（一度にまとめてセットできます）



アースケーブルを導電性のある下地に接続します。ATガンをワッシャー部に軽く押し付け「カチッ」と軽い音がしたら溶接完了です。アースは溶接済みのATピンから取る事もできます。